

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 044 796 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
18.10.2000 Patentblatt 2000/42

(51) Int Cl.7: **B32B 7/08, E04C 3/29**

(21) Anmeldenummer: **00890111.8**

(22) Anmeldetag: **10.04.2000**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: **13.04.1999 AT 64699**

(71) Anmelder: **ISOSPORT VERBUNDBAUTEILE
GESELLSCHAFT MBH
7000 Eisenstadt (AT)**

(72) Erfinder: **Krenn, Klaus
7082 Donnerskirchen (AT)**

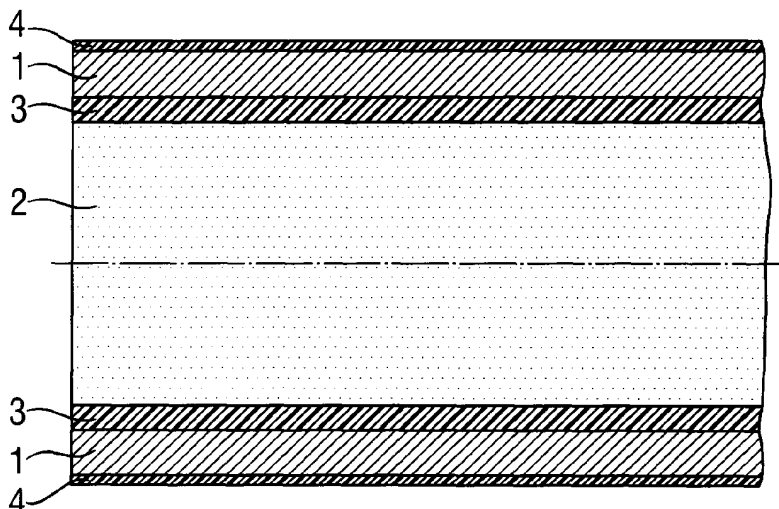
(74) Vertreter: **Dungler, Karin et al
c/o Patentanwälte
Dipl.-Ing. Manfred Beer und
Dipl.-Ing. Reinhard Hehenberger
Postfach 264
1071 Wien (AT)**

(54) **Mehrschichtiges Verbundbauelement sowie Verfahren zu dessen Herstellung**

(57) Die Erfindung betrifft ein mehrschichtiges Verbundbauelement, insbesondere plattenförmiges Bauelement, welches vorzugsweise für Fahrzeugaufbauten, Fassadenkonstruktionen und für den Bootsbau geeignet ist.

Dabei ist innerhalb des Bauelementquerschnitts mindestens eine Schicht erster Art (1) vorgesehen, die wenigstens teilweise Material mit elastischer und plastischer Bruchverformung sowie Material mit einer Zugfestigkeit von etwa 50 N/mm² aufweist. Ferner ist minde-

stens eine Schicht zweiter Art (2) vorgesehen, die wenigstens teilweise Material von bezüglich demjenigen der ersten Schicht geringerer Dichte und/oder geringerer Festigkeit und/oder geringerer Elastizitätsmodul aufweist. Erfindungsgemäß ist zwischen mindestens einem Paar von Schichten erster bzw. zweiter Art (1, 2) mindestens eine Schicht dritter Art (3) als Verbundschicht angeordnet, die wenigstens teilweise aus kompaktem Polymermaterial besteht und mit mindestens einer benachbarten Schicht erster oder zweiter Art (1, 2) in flächenhaftem Form- und/oder Stoffschluß steht.

Fig. 1

EP 1 044 796 A2

Beschreibung

Technisches Gebiet

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verbundbauelement nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 bzw. 9 sowie ein Herstellungsverfahren nach dem Oberbegriff des Anspruchs 22 bzw. 23.

Stand der Technik

[0002] Ein Verbundbauelement gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 ist aus der DE 197 24 361 AI bekannt. Gemäß dieser Lehre sind z.B. aus Metallblech, insbesondere Aluminiumblech bestehende Tragschichten flächenhaft mit einer Füllschicht in Form eines Schaumstoffkerns verklebt. Diese Verklebung kann relativ einfach in kontinuierlichem Betrieb durch Anlegen von Blechbändern oder dergleichen an die Oberflächen einer aus einer Breitschlitzdüse austretenden oder extrudierten Schaumstoffbahn hergestellt werden. Unter Einsatzbedingungen bei denen das Bauelement hohen Schubkräften bzw. hohen thermischen Spannungen ausgesetzt ist, ist jedoch eine Verbundfestigkeit zwischen Blech und Schaumstoff erwünscht oder notwendig, die sich mit einer solchen Verklebung nicht ohne weiteres erreichen läßt.

[0003] Aufgabe der Erfindung ist daher die Schaffung eines Verbundbauelementes, das sich durch verbesserte Verbundfestigkeit bei gleichzeitig einfacher und rationaler Herstellungsweise auszeichnet.

Darstellung der Erfindung

[0004] Die erfindungsgemäße Lösung dieser Aufgabe ist durch die Gesamtheit der Merkmale des Anspruchs 1 bzw. 9 hinsichtlich Verbundbauelemente und hinsichtlich des Herstellungsverfahrens durch die Gesamtheit der Merkmale des Anspruchs 22 bzw. 23 bestimmt.

[0005] Die Anordnung einer Schicht aus kompaktem Polymermaterial in Form- und/oder Stoffschluß mit den benachbarten Schichten erster oder zweiter Art ermöglicht die erstrebte Verbesserung der Verbundfestigkeit u.a. durch eine Verminderung der Spannungs- und Verformungsgradienten im Übergangsbereich zwischen den Schichten. Für die oft bevorzugten Kombinationen von metallischen Schichten mit Schichten aus Polymer-Schaumstoff wie Hartschaum ergibt sich eine aufgabengemäße Verbesserung einerseits durch eine Mikroverzahnung, d.h. eine formschlüssige Verbindung zwischen dem Polymer der Verbundschicht, das heißt der Schicht dritter Art, und dem gegebenenfalls porösen Material der Schicht zweiter Art, das heißt der Füllschicht, und andererseits durch eine im wesentlichen lückenlose Oberfläche mit dem kompakten Untergrund an der Verbundschicht für die stoffschlüssige Verbindung, beispielsweise durch Klebhaftung, zur hochfe-

sten und hochsteifen Schicht erster Art, das heißt der Tragschicht. Außerdem gestattet eine relativ stark bemessene Verbundschicht eine gegebenenfalls notwendige Versteifung einer benachbarten Blech-Tragschicht, wie diese durch stärkere Blechdicke nur mit größerem Gewicht erreichbar wäre. Weiterhin bietet eine kompakte Polymer-Verbundschicht infolge der hierin ohne weiteres verfügbaren Elastizität den Vorteil einer Abdichtung der Füllschicht im Falle der z.B. für Schalungsplatten üblichen Perforation der Tragschicht durch Nagelung. Diesbezüglich haben sich für die erfindungsgemäß vorgesehenen Polymer-Verbundschichten bestimmte Bereiche der Verbundschichtdicke in Abhängigkeit von der Füllschichtdicke als weithin optimal erwiesen, nämlich Verbundschichtdicken von mindestens etwa 5 %, bei höheren Festigkeits- und Dichtheitsanforderungen vorzugsweise von mindestens etwa 10 % der Füllschichtdicke.

[0006] Als besondere Weiterbildung der Erfindung ist vorgesehen, daß die Schicht dritter Art wenigstens teilweise aus thermoplastischem Polymermaterial besteht. Dies erleichtert vor allem die Anwendung leistungsfähiger Extrusions- und Formgebungstechnologien. Ferner ergibt sich in Kombination mit aus polymerem Schaumstoff bestehenden Füllschichten und bei geeigneter Porenstruktur eine besonders zuverlässige, nämlich mikro-formschlüssige, insbesondere scherkraftübertragende Verbindung der Schichten untereinander.

[0007] Besondere Ausgestaltungen der Erfindung mit wesentlichen Vorteilen betreffen die Struktur der Tragschichten, das heißt der Schichten erster Art. Anstelle der bei Verbundbauelementen an sich üblichen Blech-Tragschichten können erfindungsgemäß insbesondere als Kompositelemente ausgebildete Schichten in Betracht kommen, die eine mindestens teilweise aus Polymermaterial bestehende Grundmasse sowie eine in diese eingebettete Faser- oder Drahtarmierung von höherer Zugfestigkeit und höherem Elastizitätsmodul aufweisen. Auch für diese Grundmassen werden erfindungsgemäß thermoplastische Polymermaterialien bevorzugt. Insbesondere haben sich in einem breiten Anwendungsfeld Tragschichten bewährt, die wenigstens teilweise aus einem Polymer oder einem Polymer-Komposit mit einer elastischen und plastischen Bruchverformung sowie mit einer Zugfestigkeit von mindestens etwa 50 N/mm² und einem Zug-Elastizitätsmodul von mindestens etwa 3 kN/mm² bestehen.

[0008] Die Materialauswahl für die Faserarmierungen bietet ebenfalls markante Optimierungsmöglichkeiten. Erfindungsgemäß sind bei Glasfaserarmierungen weiterhin Werte der Zugfestigkeit von mindestens etwa 2000 N/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 3200 N/mm² sowie Werte für den Zug-Elastizitätsmodul von mindestens etwa 50 kN/mm², vorteilhafterweise von mindestens etwa 70 kN/mm² zu bevorzugen. Für höhere Beanspruchungen kommen Armierungen in Betracht, die wenigstens teilweise aus Carbonfasern bestehen, im Fall eines Bedarfs an größerer Zähigkeit und

Knickunempfindlichkeit auch aus Aramidfasern. Mit letzteren und anderen hochwertigen Polymermaterialien lassen sich Faserarmierungen mit einer Zugfestigkeit von mindestens etwa 1500 N/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 2600 N/mm², und mit einem Zug-Elastizitätsmodul von mindestens etwa 50 kN/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 110 kN/mm², verwirklichen.

[0009] Grundsätzlich, vor allem bei geringeren Festigkeits-, jedoch höheren Zähigkeitsanforderungen, kommen auch Armierungen aus metallischen Fasern oder Drähten in Betracht, insbesondere aus korrosionsbeständigen oder entsprechend beschichteten metallischen Fasern oder Drähten. Die Zugfestigkeit sollte jedoch im allgemeinen Werte von mindestens etwa 420 N/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 950 N/mm², und der Zug-Elastizitätsmodul Werte von mindestens etwa 70 kN/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 200 kN/mm², aufweisen.

[0010] Die Armierungen können als Gewebe, Gelege oder Geflecht mit wenigstens abschnittsweise zueinander unter einem Winkel, vorzugsweise wenigstens annähernd einem rechten Winkel angeordneten Fasern bzw. Drähten ausgebildet sein. Ferner kommen Armierungen in Form eines Wirrfasergebildes in Betracht.

[0011] Ein wesentliches Zielgebiet für Weiterbildungen der Erfindung betreffen Material und Struktur der Füllschicht, daß heißt der Schicht zweiter Art. Bevorzugt wird polymerer Schaumstoff eingesetzt, wobei vorwiegend thermoplastischer, für Sonderanforderungen jedoch auch duroplastischer Polymer-Schaumstoff in Betracht kommt. Für gewisse Optimierungen, insbesondere hinsichtlich Festigkeit und Gewicht bzw. hinsichtlich des Verhältnisses dieser Parameter, kann mindestens eine Füllschicht vorgesehen werden, die wenigstens abschnittsweise eine Struktur mit einem vorgegebenen Porositätsgradienten aufweist.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen und ein Weg zur Ausführung der Erfindung

[0012] In der zeichnerischen Darstellung gemäß Fig. 1 ist der Querschnitt eines plattenförmigen Verbundbauelementes als Ausführungsbeispiel der Erfindung schematisch und vereinfacht dargestellt. Hier ist an beiden Oberflächen einer Schicht zweiter Art (2), welche als zentrale Schaumstoff-Füllschicht ausgebildet ist, je eine Schicht dritter Art (3) aus thermoplastischem Polymermaterial form- und stoffschlüssig angeformt. Diese dienen als Verbundschichten mit je einer Schicht erster Art (1), einer sogenannten Tragschicht, beispielsweise einem Blech aus einer geeigneten Aluminiumlegierung wie etwa Peraluman[®], in Form- und Stoffschluß. So ergibt sich eine hochfeste und nagelbare Schalungsplatte von beträchtlicher Formsteifigkeit. Die Außenflächen des Verbundbauelements sind mit einer korrosionsbeständigen Deckschicht (4), vorzugsweise aus einem thermoplastischen oder duroplastischen Polymermate-

rial versehen.

[0013] Fig. 2 zeigt einen schematischen Plattenquerschnitt mit einer Schicht zweiter Art, die wenigstens abschnittsweise eine in Richtung von der Querschnittsmitte zu den außenliegenden als Tragschichten fungierenden Schichten erster Art (1) eine abnehmende Porosität p aufweist, wie im Diagramm gemäß Fig. 3 über der Querschnittsdicke x angedeutet ist. Es ergeben sich somit zwei Schichten, nämlich die poröse Füllschicht (2a) sowie die Schicht dritter Art (3a), die zur Füllschicht (2a) eine nahezu verschwindende Porosität aufweist.

[0014] Zur Herstellung von erfindungsgemäßen Verbundbauelementen kann eine Anlage wie gemäß Fig. 4 schematisch dargestellt, eingesetzt werden.

[0015] Für Verbundbauelemente, wie sie in Figur 1 dargestellt sind, werden jeweils zwei Schichten erster Art (1) in Form von Tragschichten an die Außenflächen einer Kompositstruktur bestehend aus der Schicht zweiter Art (2) und den als Verbundschichten dienenden Schichten dritter Art (3) herangeführt. Die Tragschichten (1) bestehen beispielsweise aus Aluminiumbändern, Fasergeweben oder Fasermatten, und werden auf den Vorratsrollen (7) gelagert. Die aus thermoplastischem Polymermaterial wie Polypropylen oder Polypropylen-Copolymeren bestehenden und in geeignet plastischen Zustand aufgeheizten Schichten (2) und (3) werden in einer an sich üblichen Coextrusionsanlage (8) erzeugt und in einer Vereinigungszone im Eingang einer Doppelbandpresse (DBP) mit den Tragschichtbändern (1) zusammengeführt. Vor dem Eintritt in die Doppelbandpresse (6) können die Außenseiten der Tragschichten (1) zusätzlich mit Polymermaterial (4) versehen werden. Der Auftrag erfolgt mittels Düsenbeschichtungsanlagen (5). Bei Verwendung einer Faserarmierung, beispielsweise in Form von Glasfasermatten, werden diese anschließend in die Polymermaterialschicht (4) eingebettet (nicht dargestellt), sodaß diese die Funktion eines Matrixmaterials einer Kompositstruktur bilden. In der Doppelbandpresse (6) werden sodann alle Schichten unter Druckbeaufschlagung in Flächen-Normalrichtung in einen flächenhaften Verbundkörper mit form- und/oder stoffschlüssiger Verbindung zwischen allen Schichtbahnen übergeführt. Der so gebildete Verbundkörper wird innerhalb der Doppelbandpresse bzw. im Anschluß an diese, gegebenenfalls unter Dicken- und/oder Breiten- bzw. Kanten-Formgebung, zu einem Verbundbauelement oder Verbundbauelement-Rohling verfestigt.

[0016] Für die Herstellung von Verbundbauelementen der in Fig. 2 gezeigten Art wird abweichend von Vorstehendem z.B. eine Schicht erster Art (1) und eine Schicht zweiter Art, die einen polymeren Schaumbildner enthält, kontinuierlich der Vereinigungszone zugeführt. Innerhalb des Querschnitts der Schicht zweiter Art wird die Aktivierung und/oder Dotierung des Schaumbildners aus dem Inneren dieser Schicht in Richtung zu jeweils einer Schicht erster Art (1) benachbarten Außenfläche derart abnehmend eingestellt, daß einerseits die

poröse Schicht (2a) und andererseits die Schicht dritter Art (3a) mit nahezu verschwindender Porosität in Richtung zur Tragschicht (1) gebildet werden. Die Einstellung der abnehmenden Porosität erfolgt mittels der Co-extrusionsanlage (8) derart, daß zur Herstellung der Füllschicht (2a) ein hohes Ausmaß an Schaumbildner im Vergleich zur Herstellung der nahezu nicht porösen Schicht (3a) eingesetzt wird. Die Porosität der Schicht (3a) beträgt verteilt über den Gesamtquerschnitt max. 10 % im Vergleich zu der gänzlich unporösen, sohin kompakten Schicht (3) aus Figur 1.

[0017] Die Porosität der Füllschicht (2a) hingegen beträgt mindestens etwa 60 % im Vergleich zum kompakten Material. In der Vereinigungszone und in der sich anschließenden Doppelbandpresse (6) werden die Schichten wiederum unter Druckbeaufschlagung in einen flächenhaften Verbundkörper mit form- bzw. stoffschlüssiger Verbindung übergeführt. Zusätzlich kann der Verbundkörper ebenso mittels einer Polymerbeschichtung (4) versehen werden, in welcher zur Ausbildung einer Matrixstruktur eine Armierung, beispielsweise in Form von Glasfasermatten angebracht ist.

[0018] Aufgrund der Schicht dritter Art (3, 3a) zeigen die beispielsweise hergestellten Verbundbauelemente somit eine, gegenüber bekannten, verbesserte Verbundfestigkeit und können daher auch hohen Schubkräften und hohen thermischen Spannungen, wie sie in der Baubranche üblicherweise auftreten, ausgesetzt werden.

Gewerbliche Anwendbarkeit

[0019] Das erfindungsgemäße mehrschichtige Verbundbauelement zeichnet sich gegenüber bekannten durch verbesserte Verbundfestigkeit bei gleichzeitig einfacher und rationeller Herstellungsweise aus. Demgemäß eignet es sich für vielerlei Anwendungen vorzugsweise für Fahrzeugaufbauten, Fassadenkonstruktionen und für den Bootsbau.

Patentansprüche

1. Mehrschichtiges Verbundbauelement, insbesondere plattenförmiges Bauelement, vorzugsweise geeignet für Fahrzeugaufbauten, Fassadenkonstruktionen und Bootsbau mit folgenden Merkmalen:

- innerhalb des Bauelementquerschnitts ist mindestens eine Schicht erster Art (1) vorgesehen, die wenigstens teilweise Material mit elastischer und plastischer Bruchverformung sowie Material mit einer Zugfestigkeit von mindestens etwa 50 N/mm² aufweist,
- ferner ist mindestens eine Schicht zweiter Art (2) vorgesehen, die wenigstens teilweise Material von bezüglich demjenigen der ersten Schicht geringerer Dichte und/oder geringerer

Festigkeit und/oder geringerem Elastizitätsmodul aufweist,

dadurch gekennzeichnet, daß zwischen mindestens einem Paar von Schichten erster bzw. zweiter Art (1, 2) mindestens eine Schicht dritter Art (3) als Verbundschicht angeordnet ist, die wenigstens teilweise aus kompaktem Polymermaterial besteht und mit mindestens einer benachbarten Schicht erster oder zweiter Art (1,2) in flächenhaftem Form- und/oder Stoffschluß steht.

2. Verbundbauelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Schicht dritter Art (3) wenigstens teilweise thermoplastisches Polymermaterial, vorzugsweise Polypropylen oder Polypropylen beinhaltenende Copymere oder Blends, enthält.

3. Verbundbauelement nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb des Querschnitts des Verbundbauelementes mindestens eine Polymer-Verbundschicht dritter Art (3) vorgesehen ist, die einerseits mit mindestens einer als Tragschicht ausgebildeten Schicht erster Art (1) sowie andererseits mit einer als Füllschicht ausgebildeten Schicht zweiter Art (2) flächenhaft verbunden ist und die mindestens abschnittsweise eine Dicke von mindestens etwa 5%, insbesondere von mindestens etwa 10 %, der angrenzenden Füllschicht (2) aufweist.

4. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-3, dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb des Querschnitts des Verbundbauelementes mindestens eine als Füllschicht ausgebildete Schicht zweiter Art (2) vorgesehen ist, die wenigstens teilweise aus polymerem Schaumstoff besteht.

5. Verbundbauelement nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die als Füllschicht ausgebildete Schicht zweiter Art (2) wenigstens teilweise aus thermoplastischem polymerem Schaumstoff besteht.

6. Verbundbauelement nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die als Füllschicht ausgebildete Schicht zweiter Art (2) wenigstens teilweise aus duroplastischem polymerem Schaumstoff besteht.

7. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Schicht zweiter Art (2) wenigstens abschnittsweise eine Struktur mit einem vorgegebenen Porositätsgradienten aufweist.

8. Verbundbauelement nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Schicht zweiter Art (2) wenigstens abschnittsweise eine in Richtung zur be-

nachbarten Schicht erster Art (1) abnehmende Porosität aufweist.

9. Mehrschichtiges Verbundbauelement, insbesondere plattenförmiges Bauelement, vorzugsweise geeignet für Fahrzeugaufbauten, Fassadenkonstruktionen und Bootsbau mit folgenden Merkmalen:

- innerhalb des Bauelementquerschnitts ist mindestens eine Schicht erster Art (1) vorgesehen, die wenigstens teilweise Material mit elastischer und plastischer Bruchverformung sowie Material mit einer Zugfestigkeit von mindestens etwa 50 N/mm² aufweist, und
- es ist ferner mindestens eine Schicht zweiter Art vorgesehen, die wenigstens teilweise poröses Material mit bezüglich der Schicht erster Art (1) geringerer Dichte und/oder geringerer Festigkeit und/oder geringerem Elastizitätsmodul aufweist

dadurch gekennzeichnet, daß als Schicht zweiter Art mindestens eine poröse Füllschicht (2a) vorgesehen ist, die an wenigstens einer ihrer Außenflächen eine als Schicht dritter Art ausgebildete Verbundschicht (3a) mit nahezu verschwindender Porosität in Richtung zur angrenzenden Schicht erster Art (1) aufweist.

10. Verbundbauelement nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine Füllschicht (2a) mit wenigstens einer mindestens abschnittsweise porösen Oberfläche vorgesehen ist, die mit mindestens einer Schicht dritter Art (3a) eine mikroform-schlüssige, insbesondere scherkraftübertragende Verbindung bildet.

11. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-10, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine als Tragschicht vorgesehene, wenigstens abschnittsweise als Kompositelement ausgebildete Schicht erster Art (1) eine mindestens teilweise aus Polymermaterial bestehende Grundmasse (4) sowie eine in diese eingebettete Faser- oder Drahtarmierung von höherer Zugfestigkeit sowie höherem Elastizitätsmodul aufweist.

12. Verbundbauelement nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Faser- oder Drahtarmierung der Komposit-Tragschicht (1) in eine thermoplastische oder duroplastische Polymer-Grundmasse (4) eingebettet ist.

13. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-12, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine als Tragschicht vorgesehene Schicht erster Art (1) vorgesehen ist, die wenigstens teilweise aus einem Polymer oder einem Polymer-Komposit be-

steht, das eine elastische und plastische Bruchverformung sowie, über den Schichtquerschnitt gemittelt, eine Zugfestigkeit von mindestens etwa 50 N/mm² und einen Zug-Elastizitätsmodul von mindestens etwa 3 kN/mm² aufweist.

14. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-13, dadurch gekennzeichnet, daß die Armierung der als Tragschicht ausgebildeten Schicht erster Art (1) wenigstens teilweise aus Glasfasern besteht, die eine Zugfestigkeit von mindestens etwa 2000 N/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 3200 N/mm² und einen Zug-Elastizitätsmodul von mindestens 50 kN/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 70 kN/mm², aufweisen.

15. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-13, dadurch gekennzeichnet, daß die Armierung der als Tragschicht ausgebildeten Schicht erster Art (1), wenigstens teilweise aus Carbonfasern besteht.

16. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-13, dadurch gekennzeichnet, daß die Armierung in der als Tragschicht ausgebildeten Schicht erster Art (1), wenigstens teilweise aus Polymerfasern, insbesondere aus Aramidfasern, besteht.

17. Verbundbauelement nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Polymerfaserarmierung eine Zugfestigkeit von mindestens etwa 1500 N/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 2600 N/mm², und einen Zug-Elastizitätsmodul von mindestens 50 kN/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 110 kN/mm², aufweist.

18. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-17, dadurch gekennzeichnet, daß die Armierung der als Tragschicht ausgebildeten Schicht erster Art (1), wenigstens teilweise aus metallischen Fasern oder Drähten besteht, insbesondere aus korrosionsbeständigen oder entsprechend beschichteten metallischen Fasern oder Drähten, die eine Zugfestigkeit von mindestens etwa 420 N/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 950 N/mm², und einen Zug-Elastizitätsmodul von mindestens 70 kN/mm², vorzugsweise von mindestens etwa 200 kN/mm² aufweisen.

19. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-18, dadurch gekennzeichnet, daß die Armierung der als Tragschicht ausgebildeten Schicht erster Art (1), wenigstens teilweise als Gewebe, Gelege oder Geflecht mit wenigstens abschnittsweise zueinander unter einem Winkel, vorzugsweise wenigstens annähernd unter einem rechten Winkel, angeordneten Fasern bzw. Drähten ausgebildet ist.

20. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-18, dadurch gekennzeichnet, daß die Armierung der als Tragschicht ausgebildeten Schicht erster Art (1), wenigstens abschnittsweise die Form eines Wirrfasergebildes aufweist.

5

21. Verbundbauelement nach einem der Ansprüche 1-20, dadurch gekennzeichnet, daß die als Tragschicht vorgesehene Schicht erster Art (1) wenigstens teilweise aus metallischem Material, insbesondere aus Leichtmetall, Aluminium oder einer Aluminiumlegierung besteht.

10

22. Verfahren zur Herstellung von Verbundbauelementen mit einer Querschnittstruktur, die folgende Elemente umfasst:

15

- mindestens eine Schicht erster Art (1) mit elastischer und plastischer Bruchverformung,
- mindestens eine Schicht zweiter Art (2) mit bezüglich der Schicht erster Art (1) geringerer Dichte bzw. Festigkeit bzw. geringerem Elastizitätsmodul, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

20

mindestens eine Schicht erster Art (1) - bei Ausbildung als Komposit zusammengesetzt aus Schicht (1) und (4) - und mindestens eine Schicht zweiter Art (2) werden in Form von sich in vorgegebenem gegenseitigem Abstand erstreckenden Bahnen oder Strängen zusammen mit mindestens einer in diesen gegenseitigen Abstand eingeführten Schicht dritter Art (3), die wenigstens teilweise aus kompaktem, in plastisch verformbarem, insbesondere schmelzflüssigem Zustand befindlichen Polymermaterial besteht, kontinuierlich einer Vereinigungszone zugeführt, im Bereich dieser Vereinigungszone werden alle Schichten unter Druckbeaufschlagung in Flächen-Normalrichtung in einen flächenhaften Verbundkörper mit form- und/oder stoffschlüssiger Verbindung zwischen mindestens einer der Schichten erster bzw. zweiter Art (1, 2) einerseits und dem Polymermaterial der Schicht dritter Art (3) andererseits übergeführt, im Ausgangsbereich der Vereinigungszone und/oder im Anschluß an diese wird der so gebildete Verbundkörper, gegebenenfalls unter Dicken- und/oder Breiten- bzw. Kanten-Formgebung, zu einem Verbundbauelement oder Verbundbauelement-Rohling verfestigt.

25

30

35

40

45

50

23. Verfahren zur Herstellung von Verbundbauelementen mit einer Querschnittstruktur, die folgende Elemente umfaßt:

55

- mindestens eine Schicht erster Art (1) mit elastischer und plastischer Bruchverformung,
- mindestens eine Schicht zweiter Art mit bezüglich

lich der Schicht erster Art (1) geringerer Dichte bzw. Festigkeit bzw. geringerem Elastizitätsmodul, zur Herstellung von Verbundbauelementen nach Anspruch 9, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

mindestens eine Schicht erster Art (1) - bei Ausbildung als Komposit zusammengesetzt aus Schicht (1) und (4) - und mindestens eine Schicht zweiter Art, die mindestens einen polymeren Schaumbildner enthält, werden in Form von sich in vorgegebenem gegenseitigem Abstand erstreckenden Bahnen oder Strängen kontinuierlich einer Vereinigungszone zugeführt, innerhalb des Querschnitts der Schicht zweiter Art wird die Aktivierung und/oder Dotierung des Schaumbildners aus dem Inneren dieser Schicht in Richtung zu der jeweils einer Schicht erster Art (1) benachbarten Außenfläche derart abnehmend eingestellt, daß sich einerseits eine poröse Füllschicht (2a) und andererseits an deren Außenfläche eine Schicht dritter Art (3a) mit nahezu verschwindender Porosität ergeben, nach dem Eintritt in die Vereinigungszone werden alle Schichten unter Druckbeaufschlagung in Flächen-Normalrichtung in einen flächenhaften Verbundkörper mit form- und/oder stoffschlüssiger Verbindung zwischen mindestens einer der Schichten erster bzw. zweiter Art (1, 2a) einerseits und dem Polymermaterial einer jeweils benachbarten, in ihrer Porosität minimierten Schicht dritter Art (3a) andererseits übergeführt, der so gebildete Verbundkörper wird, gegebenenfalls unter Dicken- und/oder Breiten- bzw. Kanten-Formgebung, zu einem Verbundbauelement oder Verbundbauelement-Rohling verfestigt.

Fig. 1

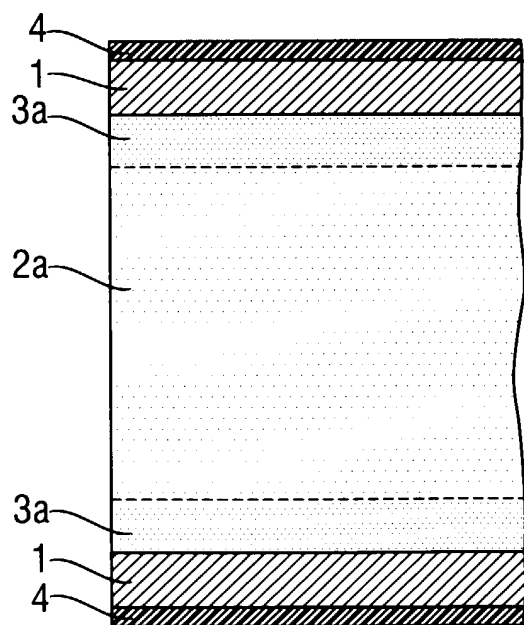
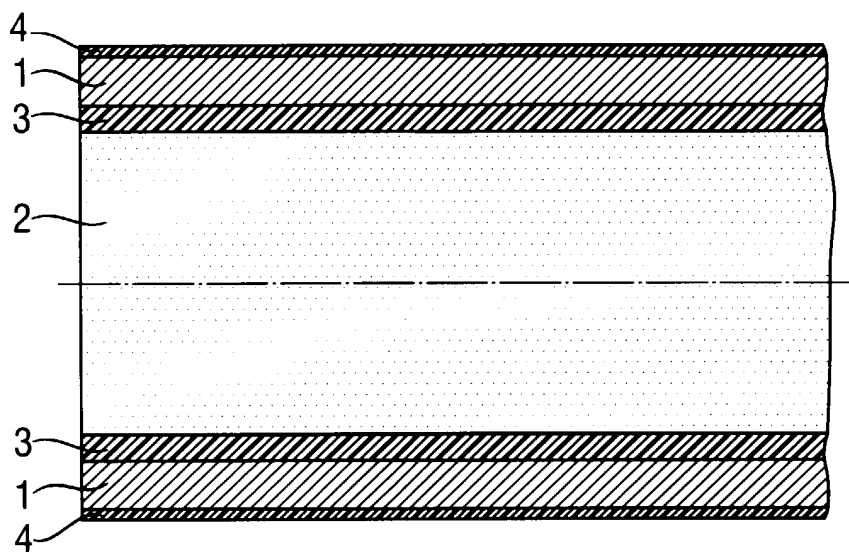


Fig. 2

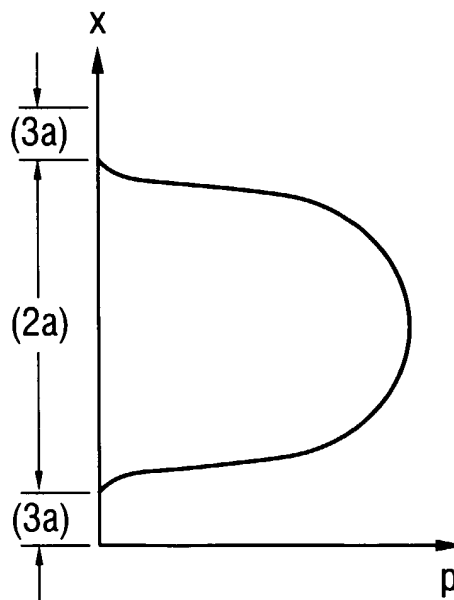


Fig. 3

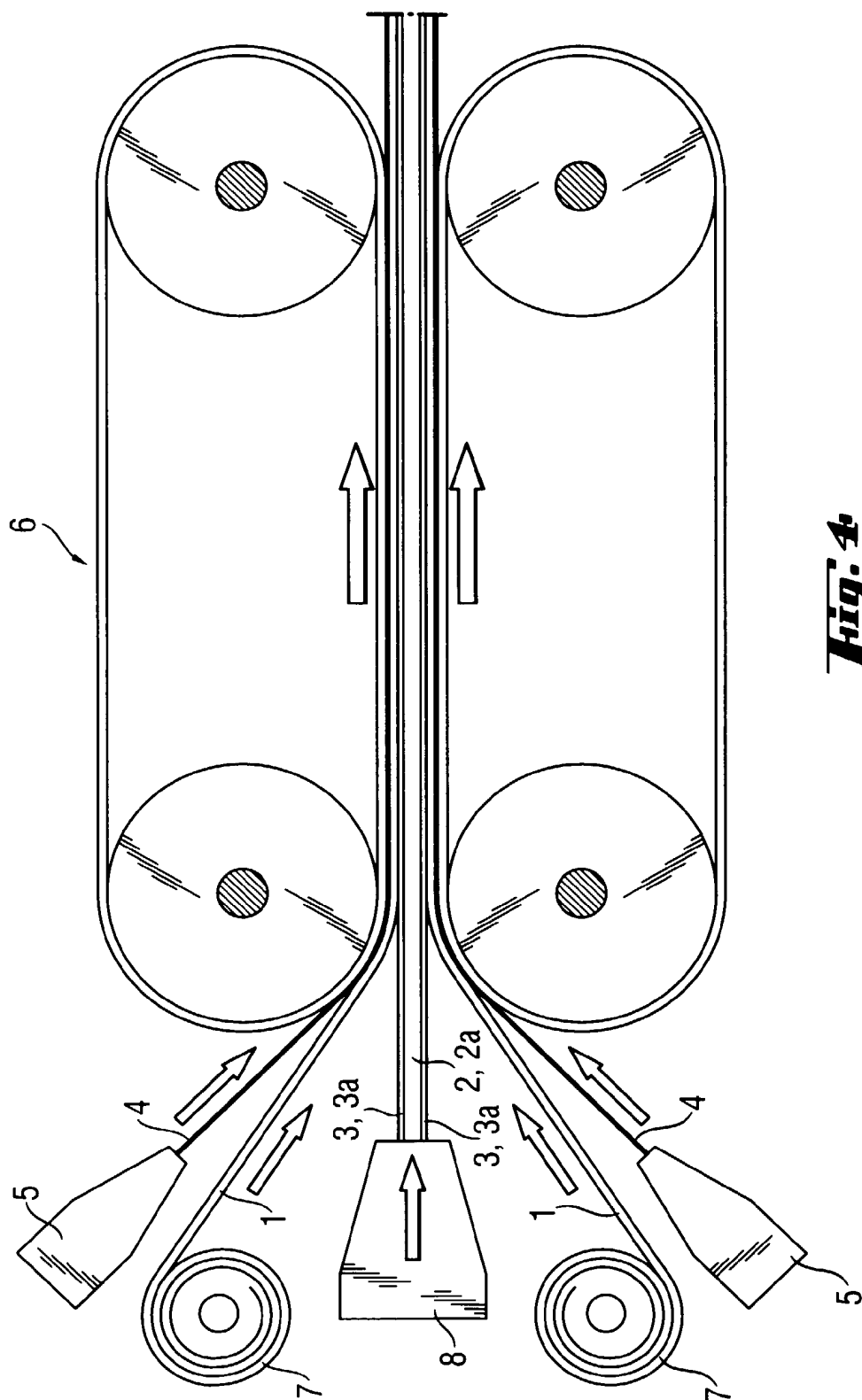


Fig. 4

DERWENT-ACC-NO: 2000-666473

DERWENT-WEEK: 200648

COPYRIGHT 2008 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Multilayered compound component comprises at least one layer of the third kind functioning as a connector layer between at least one pair of layers of the first and second kind

INVENTOR: KRENN K

PATENT-ASSIGNEE: ISOSPORT VERBUNDBAUTEILE GMBH[ISOSN]

PRIORITY-DATA: 1999AT-000646 (April 13, 1999) , 2000EP-890111 (April 10, 2000)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
EP 1044796 A2	October 18, 2000	DE
AT 9900646 A	May 15, 2002	DE
AT 409946 B	November 15, 2002	DE
EP 1044796 B1	January 11, 2006	DE
DE 50012049 G	April 6, 2006	DE
ES 2255966 T3	July 16, 2006	ES

DESIGNATED-STATES: AL AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LT
LU LV MC MK NL PT RO SE SI AT BE CH CY DE DK
ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
EP 1044796A2	N/ A	2000EP-890111	April 10, 2000
AT 9900646A	N/ A	1999AT-000646	April 13, 1999
AT 409946B	N/ A	1999AT-000646	April 13, 1999
DE 50012049G	N/ A	2000DE-512049	April 10, 2000
EP 1044796B1	N/ A	2000EP-890111	April 10, 2000

INT-CL-CURRENT:

TYPE	IPC DATE
CIPP	B32B7/ 12 20060101
CIPP	B32B7/ 12 20060101
CIPS	B32B5/ 18 20060101
CIPS	B32B7/ 02 20060101
CIPS	B32B7/ 08 20060101
CIPS	B32B7/ 08 20060101
CIPS	B60R13/ 10 20060101
CIPS	E04C2/ 24 20060101
CIPS	E04C3/ 29 20060101
CIPS	E04C3/ 29 20060101

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 1044796 A2

BASIC-ABSTRACT:

NOVELTY - At least one layer of the third kind (3) is located as a connector layer between at least one pair of layers of the first and second

kind (1, 2). The layer (3) consists at least in parts of a compact polymer, and is attached over its entire area to at least one adjacent layer (1, 2) by shape and/ or material bonds. Also claimed is a method for producing such a multilayered component. It involves combination of the above mentioned layers in different states of formability by application of pressure into a compound blank. By subsequent thickness adjustments and edge shaping this blank is converted into the proposed multilayered component.

USE - For automobile body elements, building facades and boat structures.

ADVANTAGE - In comparison with known corresponding components, the proposed component has a higher compound strength. At the same time, it can be produced in a simpler and more efficient manner.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The drawing shows the proposed multilayered component.

Layers of the first and second kind (1, 2)

Layer of the third kind (3)

Outer layers of polymer material (4)

CHOSEN-DRAWING: Dwg. 1/ 4

TITLE-TERMS: MULTILAYER COMPOUND COMPONENT COMPRISE
ONE LAYER THIRD KIND FUNCTION CONNECT PAIR
FIRST SECOND

DERWENT-CLASS: A17 A93 P73 Q44

CPI-CODES: A12-F01; A12-T02;

ENHANCED-POLYMER-INDEXING: Polymer Index [1.1] 018 ; P0000;

Polymer Index [1.2] 018 ; ND01;
K9676*R; K9483*R; Q9999 Q9234
Q9212; Q9999 Q9290 Q9212; Q9999
Q6826*R; N9999 N6600; ND07; B9999
B5243*R B4740;

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: 2000-202037

Non-CPI Secondary Accession Numbers: 2000-493978